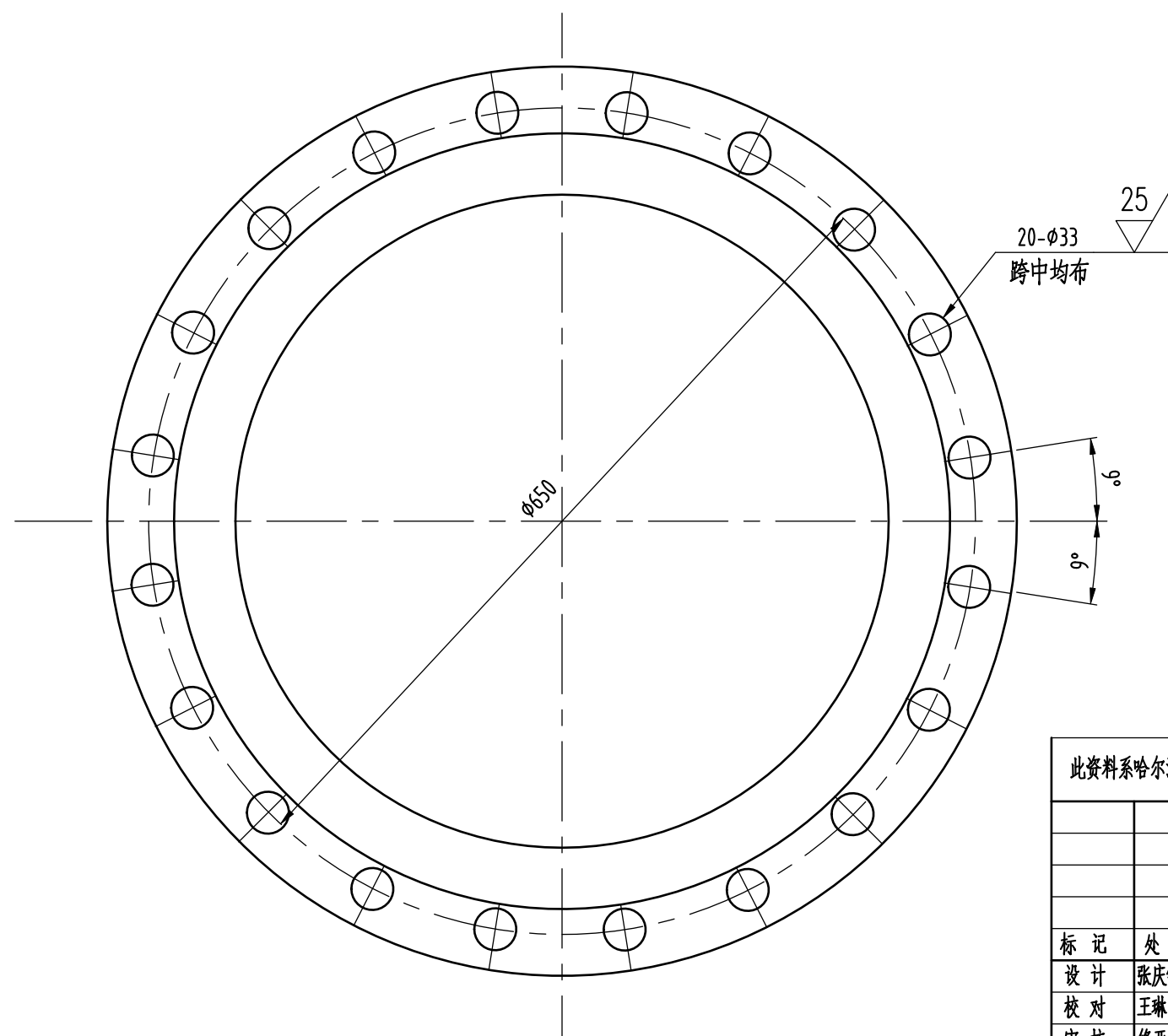



打印“D3”



### 技术要求

- 1、法兰允许分三段拼焊，焊缝避开螺栓孔，焊缝见拼焊详图。  
焊后消除应力热处理。
- 2、焊接接头按NB/T 47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》做射线探伤检查，射线检测技术等级不低于AB级，质量评定以不低于Ⅲ级为合格。检查长度不少于每条焊缝长度的20%，且不小于250mm。
- 3、材料交货状态为正火。
- 4、清洁度标准按B80.8（R0）《汽轮机清洁度》执行，达表1中洁-4要求。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司（哈汽）专有资料，属哈汽产权所有。未经哈汽书面同意，不准擅自复制，不得向第三方转让、披露及提供。违者必究。

					★ 法兰	SW209.06.001		
						重 量	比 例	版 本
						24.46	1:5	R0
						共 1 张		第 1 张
标 记	处 数	更改文件号		签 字		日 期		
设 计	张庆键	2019-7-04	工 艺					
校 对	王琳	2019-7-04	标准化	修亚男	2019-7-04	钢板/Q345R		
审 核	修亚男	2019-7-04				GB/T713-2014		
工 艺						<div> 哈尔滨汽轮机厂有限责任公司 HARBIN TURBINE COMPANY LIMITED</div>		